Bau-Beschreibung

für Drehkondensatoren-Baukästen M 00-01

Verwendungszweck:

Die aus diesem Baukasten zusammenstellbaren Drehkondensatoren sind für Empfangs- und Sendezwecke zu verwenden. Die Spannungsfestigkeit beim Einsatz in Senderstufen beträgt 1 KV. Der Drehkondensator kann als Splitstator-Drehkondensator oder als Einfach-Drehkondensator mit Halbkreis-Plattenschnitt in allen Kapazitätsvariationen von 16 bis 700 pF Endkapazität zusammengestellt werden. Diese universelle Baumöglichkeit gestattet den Einsatz des Kondensators für alle einfachen und komplizierten Fälle. Als Zweifach-Drehkondensator für geerdeten Rotor ist das Gerät ebenfalls zu verwenden.

Montage-Anweisung:

Vor Beginn der Montage ist festzustellen, welche Kapazitäts-Variation bzw. welche Endkapazität benötigt wird. Hierzu kann nach der Faustformel gerechnet werden, daß ein Plattensatz eine Endkapazität von 16 pF erreicht (2,5 bis 16 pF). Die Endkapazität verändert sich im linearen Verhältnis mit der Anzahl der zum Einsatz zu bringenden Platten. Die Anfangskapazität ist abhängig von der bei der Montage aufgewendeten Sorgfalt bei der gleichmäßigen Ausrichtung der Platten. Die Anfangskapazitäten bewegen sich je nach Baugröße zwischen 2,5 bis 7,5 pF. Aus dem Inhalt des Baukastens geht hervor, daß jeweils ein größerer bis 700 pF Endkapazität bzw. zwei kleine bis 350 pF Endkapazität Drehkondensatoren oder alle darunter liegenden Werte zusammengebaut werden können.

Bei der Montage ist folgendermaßen vorzugehen:

In die Front- bzw. Endplatten, Teil 1, sind die Lager, Teil 6 bzw. Teil 7, einzubauen und mit den Muttern, Teil 17, zu verschrauben. Der Kontaktträger, Teil 14, ist unter die Mutter, Teil 17, bei der Montage des hinteren Lagers, Teil 7, mit unterzulegen. Als nächstes wird der Stellring, Teil 8, auf der jeweils zu verwendenden Welle, Teil 2 oder 3, mit dem Kerbstift, Teil 27, verstiftet. Sodann ist mit dem Schichten der Rotorbleche, Teil 13, abwechselnd mit dem Distanzring, Teil 10, zu beginnen. Beim Einfachdrehkondensator werden die dicken Distanzringe, Teil 9, in der Regel nicht gebraucht. Das montierte Rotorpaket wird dann mit der Mutter, Teil 18, auf der Welle, Teil 2 oder 3, verschraubt. Die Wellen, Teil 2 oder 3, sind am Gewindeauslauf angefast, um eine zentrische Lagerung in Teil 7 zu erreichen. Wird die Welle, Teil 2 oder 3, gekürzt, zur Erreichung kürzerer Baulängen, so ist mit einer Schlichtfeile sorgfältig eine Fase anzufeilen, um die Originalausführung wieder zu erreichen.

Nun wird mit der Montage der Statorpakete begonnen. Hierbei verfährt man am besten so, daß auf die jeweiligen Gewindespindeln, Teil 4 oder 5, zunächst eine 6-kant-Mutter, Teil 26, aufgeschraubt wird und dann das abwechselnde Schichten der Statorplatten, Teil 12, und Distanzringe, Teil 11, vorgenommen wird. Das Paket wird dann mit einer weiteren Mutter, Teil 26, zusammengezogen. Die Lage der Statorpakete auf den Gewindespindeln, Teil 5, ist so vorzunehmen, daß Übereinstimmung mit dem Rotorpaket erzielt wird. Nachdem die Tellerfedern, Teil 16, auf das Rotorpaket aufgesteckt wurden, kann Rotor- und vormontiertes Statorpaket unter Zwischenlage der Fiberscheiben, Teil 22, zusammengebaut werden. Es ist besonderes Augenmerk darauf zu richten, daß keine Verspannungen an den Keramikplatten, Teil 1, vorkommen, d. h., daß die Welle mit den montierten Rotorpaketen geringes Längsspiel aufweisen muß, welches durch die Tellerfedern, Teil 16, aufgehoben wird. Nach der Montage ist durch wechselseitiges Lösen und Nachziehen der Muttern, Teil 26, auf den Gewindespindeln, Teil 4 oder 5, Korrektur der Lage des Statorpaketes zum Rotorpaket vorzunehmen. Je nach der Bauart als Splitstator-Drehkondensator oder als Einfachdrehkondensator ist die Schleiffeder, Teil 15, zum Einsatz zu bringen. Die Befestigung erfolgt mit einer Zylinderschraube M 3, Teil 24.

Der Kondensator muß sich leicht von Hand durchdrehen lassen, jedoch durch die Federspannung der Tellerfedern, Teil 16, selbsthemmend in jeder Lage stehen bleiben. Evtl. übrige Längen der Gewindespindeln, Teil 4 und 5, sind nach der Montage vorsichtig abzusägen. Damit ist der Drehkondensator einsatzfertig und kann an dem vorderen Lager, Teil 6, mittels 6-kant-Mutter, Teil 17, durch Zentrallochbefestigung montiert werden oder mittels Winkel an den Keramik-Platten aufgebaut werden. Die Anschlagschraube, Teil 23, ist im Falle der Notwendigkeit eines Anschlages an die Frontplatte mittels 6-kant-Mutter, Teil 25, festzuziehen. Zur Erreichung eines weichen Anschlages wird die Anschlagschraube mit dem Isolierschlauch, Teil 18, überzogen.

VEB Vorrichtungen Dessau

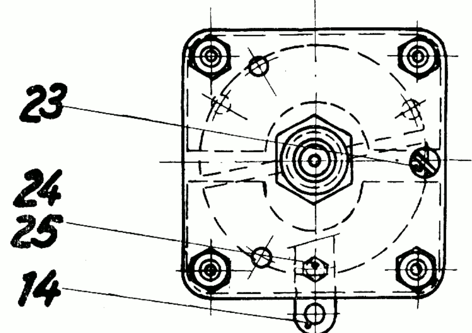
Abteilung Massenbedarf

IV/5/6 Py 2204/58 1500 14758

4 1 16 8 12 11 9 10 13 18 15 22 7

17 6 2 19 25 28 27

26 5 nicht gezeichnet Teil 5 und 3



3648288
WP angemeldet

Der Jnhalt dieses Kastens umfaßt Baumöglichkeiten für

entweder 2 Stück Splitstator-Drehko: 2 × 175 pF* (11 Satz / 11 Satz); 350 pF (bei Parallelschaltung)

oder 2 Stück Einfach-Drehko: 350 pF (22 Satz / 22 Satz)

oder 1 Doppelsplitstator-Drehko: 2 × 350 pF** (11 Satz / 11 Satz / 11 Satz / 11 Satz); 700 pF (bei Parallelschaltung)

oder 1 Einfach-Drehko: 700 pF (44 Satz)

oder 1 Einfach-Drehko und 175 pF (11 Satz) — 1 Splitstator-Drehko 2 × 175 pF* bei Parallelsch. 350 pF (11 Satz / 11 Satz) oder 1 Einfach-Drehko 350 pF (Schaltbilder vergl. oben)

oder 1 π-Filter-Drehko: 100 pF, 400 pF (7 Satz / 26 Satz)

z.B 100 pF .... 400 pF)

oder durch Auslassen von Platten bzw. Kürzen der Baulängen können alle Variationen zwischen diesen Größenordnungen gebaut werden. Als Faustformel ist ein kompletter Plattensatz mit 16 pF anzusetzen.

* Als Kreiskapazität werden in dieser Schaltung 87,5 pF wirksam.

** Als Kreiskapazität werden in dieser Schaltung 175 pF wirksam.

Stückzahl	Benennung		Normbl.-Nr	Lfd. Nr.	Werkstoff
				29	
2	Federscheibe	A3	DIN 137	28	5D
2	Zylinderkerbstift	2 × 10	DIN 1473	27	5D
60	Mutter	M4	DIN 934	26	Al
4	Mutter	M3	DIN 934	25	Al
2	Zylinderschraube	M3 × 12	DIN 84	24	4S
2	Zylinderschraube	M3 × 25	DIN 84	23	4S
32	Scheibe	4,3	DIN 125	22	Fiber
				21	
				20	
2	Jsolierschlauch	ø 2,8 innen 18 Lg		19	Gummi
2	Mutter	M00-01/18		18	Ms
6	Mutter	M00-01/17		17	Al / Ms
4	Tellerfeder	M00-01/16		16	Federstahl
2	Schleiffeder	M00-01/15		15	Ms 63 (hart)
2	Kontaktträger	M00-01/14		14	Ms / Cu
44	Rotorblech	M00-01/13		13	Al
44	Statorblech	M00-01/12		12	Al
80	kleiner Distanzring	M00-01/11		11	Al
40	dünner Distanzring	M00-01/10		10	Al
6	dicker Distanzring	M00-01/9		9	Al
2	Stellring	M00-01/8		8	Ms / St
2	hinteres Lager	M00-01/7		7	Ms / Al
2	vorderes Lager	M00-01/6		6	Ms / Al
4	kurze Spindel	M00-01/5		5	Al / St
4	lange Spindel	M00-01/4		4	Al / St
1	kurze Welle	M00-01/3		3	Ms / St
1	lange Welle	M00-01/2		2	Ms / St
4	Front- und Endplatte	M00-01/1		1	Frequenta

Drehkondensator-Baukasten, kompl.

VEB Vorrichtungen Dessau | **M00-01** | 25.6.58 Poppe [signature]